Istruzioni per il montaggio del Server™ SGI 1450

Documento numero 007-4242-001ITA

Registrazione delle revisioni

Versione	Descrizione
001	Giugno 2000 Revisione iniziale

Sommario

Figure

Tabelle

Istruzioni per il montaggio del server SGI 1450

Questa guida fornisce le istruzioni necessarie per montare il server SGI 1450 in un rack da 19 pollici.

Per ottenere la documentazione SGI dal World Wide Web, connettersi al sito SGI Technical Publications Library all'indirizzo `http://techpubs.sgi.com`. Per trovare le informazioni o il manuale desiderati, immettere una parola chiave per la ricerca o cercare fra i titoli dei documenti.

Avviso: Per evitare di ferirsi durante il disimballaggio del server, toglierlo dall'imballo avvalendosi di mezzi di sollevamento meccanici. La configurazione minima di un server ha un peso di 26 kg; la configurazione massima di 40 kg. Non tentare di sollevare o spostare il server mediante le maniglie sull'alimentatore. Usare solo un carrello a mano o un altro mezzo di assistenza meccanica per spostare il server da un luogo all'altro.

Questa guida contiene le seguenti sezioni:

- Apertura della confezione e analisi del server
- Determinazione dei requisiti di spazio
- Rispetto delle precauzioni di sicurezza prima dell'installazione
- Preparazione dei gruppi a scorrimento
- Preparazione del server
- Aggancio delle staffe EIA del binario
- Attaccare il telaio del server al rack
- Posizionamento del telaio nel rack
- Maniglie per l'installazione
- Attaccare il pannello frontale al telaio
- Rimozione del server dal rack

Apertura della confezione e analisi del server

Togliere il server dall'imballaggio e controllare che tutti gli accessori siano inclusi. Esaminare l'imballaggio e assicurarsi che il server sia stato maneggiato con cura durante il trasporto. Nel caso l'imballaggio sia danneggiato, scattare alcune foto per avere delle prove dimostrative. Dopo aver prelevato il contenuto, conservare il contenitore e i materiali dell'imballaggio.

Esaminare attentamente il server e gli accessori per controllare che non siano danneggiati. Nel caso il contenuto sia danneggiato, presentare immediatamente un reclamo per danni al corriere.

Determinazione dei requisiti di spazio

Il server server SGI 1450 è stato progettato per il montaggio in un rack standard da 19 pollici (modo rack) o in posizione verticale (con piedistallo).

La tabella che segue specifica i requisiti di spazio del sistema server SGI 1450 in modo rack.

Tabella 1 Server SGI 1450 Specifiche fisiche

Specifiche	Modo rack
Altezza	4u (7 pollici)
Larghezza	17,5 pollici (44,5 cm)
Profondità	26,5 pollici (67,3 cm)
Peso	26 kg in configurazione minima 40 kg in configurazione massima
Spazio necessario anteriormente	3 pollici (7,62 cm) (temperatura dell'aria <35 °C / 95 °F)
Spazio necessario posteriormente	6 pollici (15,24 cm) (nessuna limitazione della ventilazione consentita)
Spazio necessario ai lati	1 pollice (2,54 cm)

Rispetto delle precauzioni di sicurezza prima dell’installazione

Prima di procedere con l’installazione, leggere i seguenti avvertimenti e precauzioni.

Avviso: L’utente deve installare a propria cura un interruttore generale AC per l’intera unità rack. Questo interruttore generale deve essere facilmente accessibile e deve essere indicato come interruttore di controllo dell’intera unità, non solo del server.

Avviso: Per evitare il rischio di folgorazioni, è necessario aggiungere un terzo cavo di sicurezza che garantisca la messa a terra dell’installazione rack. Nel caso in cui un cavo di alimentazione del server venga inserito in una presa AC che fa parte del rack, sarà necessario fornire l’adeguata messa a terra per il rack stesso. Nel caso in cui i cavi di alimentazione del server siano collegati a prese AC a muro, il conduttore di messa a terra di sicurezza in ogni cavo di alimentazione fornisce una messa a terra adeguata solo per il server. È necessario fornire la messa a terra aggiuntiva e adeguata per il rack e per gli altri dispositivi installati.

Attenzione: La temperatura di funzionamento del server, quando installato in un rack, non deve essere inferiore ai 5 °C o superare i 35 °C. Variazioni estreme nella temperatura possono causare diversi problemi nel server.

Attenzione: Il rack deve garantire alla parte anteriore del server un flusso d’aria sufficiente a mantenere il corretto raffreddamento. Deve anche includere ventilazione sufficiente per aspirare un massimo di 4100 Btu per ora. Il rack selezionato e la ventilazione fornita devono essere adatti all’ambiente in cui il server verrà utilizzato.

Controllare il kit del binario a scorrimento

Avviso: Per evitare di ferirsi durante l'apertura della confezione del server, toglierlo dall'imballaggio della spedizione avvalendosi solo di assistenza meccanica. La configurazione minima di un server ha un peso di 26 kg; la configurazione massima di 40 kg. Non tentare di sollevare o spostare il server mediante le maniglie sull'alimentatore. Per spostare il server da un luogo all'altro usare solo un carrello a mano o un altro mezzo di assistenza meccanica.

Il kit del binario a scorrimento contiene due assemblaggi per binari a scorrimento, staffe EIA e numerose viti, dadi e bulloni, come spiegato nei paragrafi che seguono.

Come mostrato in Figura 1, ognuno dei due assemblaggi per binari a scorrimento contiene tre parti mobili: Il componente interno, il componente intermedio e il componente esterno.

Il kit del binario a scorrimento contiene quattro staffe EIA. Due staffe sono etichettate come FL/RR. Una viene connessa alla parte anteriore sinistra (FL) del gruppo per il binario, l'altra viene collegata alla parte posteriore destra (RR). Le due restanti staffe sono etichettate come FR/RL. Una viene connessa alla parte anteriore destra (FR) dell'assemblaggio per il binario, l'altra viene collegata alla parte posteriore sinistra (RL). Figura 1 mostra dove vanno collegate le staffe degli assemblaggi per il binario a scorrimento.

Viti, dadi di blocco e rondelle sono forniti per assemblare ogni binario di scorrimento e per connettere i binari a scorrimento al server. L'utente deve tuttavia fornire le viti necessarie per assicurare il binario a scorrimento al rack.
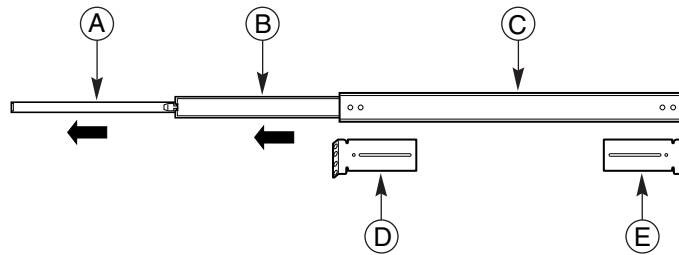
Figura 1 Gruppo a scorrimento estratto completamente

A. Componente interno	Il componente interno è il pezzo più stretto del gruppo a scorrimento.
B. Componente intermedio	Il componente intermedio è il componente al centro del gruppo a scorrimento.
C. Componente esterno	Il componente esterno è il pezzo più largo del gruppo a scorrimento.
D. Staffa anteriore sinistra	La staffa anteriore sinistra è etichettata FL/RR.
E. Staffa posteriore sinistra	La staffa posteriore sinistra è etichettata FR/RL.

Il componente interno ha una chiusura di sicurezza, mostrata in Figura 2. Senza estrarre completamente il gruppo a scorrimento, è possibile inserire e togliere il server dal rack. Quando il gruppo a scorrimento viene estratto completamente, la chiusura lo blocca in tale posizione. Quando si rilascia la chiusura, è possibile staccare il componente interno dal resto del gruppo a scorrimento.
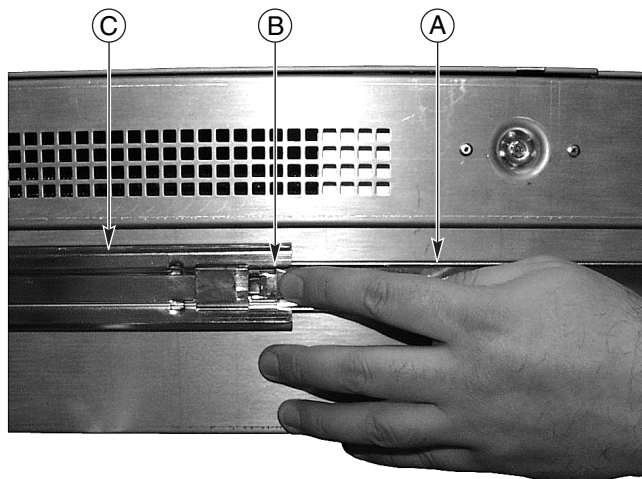
Figura 2 Chiusura di sicurezza

A. Componente interno	Il componente interno è il pezzo più stretto del gruppo a scorrimento. Il componente interno è assicurato al telaio.
B. Chiusura di sicurezza	La chiusura di sicurezza si trova nel componente interno.
C. Componente intermedio	Il componente intermedio scorre all'interno del componente interno.

Avviso: È necessario fissare il rack a un sostegno fisso per impedire che cada mentre il server viene inserito sul gruppo a scorrimento. Gli agganci devono essere in grado di sopportare una forza massima di 113 kg. È necessario considerare anche il peso di qualsiasi altro dispositivo installato nel rack.

Attenzione: Dopo avere completato l'installazione del rack, non aprire la chiusura di sicurezza a meno che non si stia rimuovendo il telaio del rack. La chiusura di sicurezza ha lo scopo di impedire al server di scivolare improvvisamente fuori dal rack.

Preparazione dei gruppi a scorrimento

Per preparare i gruppi a scorrimento, eseguire le seguenti operazioni:

1. Rimuovere i gruppi a scorrimento dal kit.
2. Posizionare i gruppi a scorrimento in modo che la parte interna del componente interno sia rivolta verso l'alto e la chiusura di sicurezza sia ben visibile.
3. Estrarre telescopicamente il gruppo a scorrimento fino a quando il componente intermedio tocca la chiusura di sicurezza del componente interno.
4. Premere sulla chiusura di sicurezza con il pollice. Estrarre il componente interno dal componente intermedio fino a quando il componente interno non si stacca dal resto del gruppo a scorrimento.
5. Mettere da parte i componenti intermedi ed esterni del gruppo a scorrimento. Saranno necessari in una fase successiva della procedura.

Preparazione del server

Per preparare il server, eseguire le seguenti operazioni:

1. Rimuovere dal kit le sei viti lunghe a testa piatta da #10-32 x 1/4.
2. Posizionare il primo componente interno in modo che la chiusura sia rivolta verso la parte posteriore del telaio.

La Figura 3 mostra il componente interno fissato al telaio (il componente interno è indicato con "A"). Si noti che la chiusura di sicurezza è rivolta verso al parte posteriore del telaio.
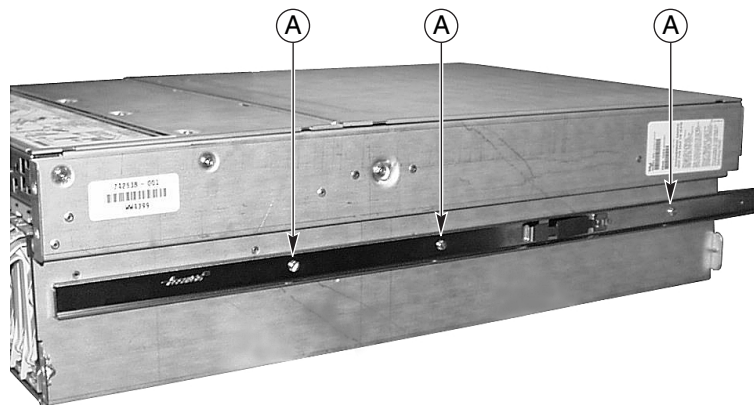
Figura 3 Componente interno agganciato al telaio

3. Allineare i tre fori del componente interno con i tre fori del telaio.
4. Inserire e avvitare una vite in ogni foro della parete del binario e del telaio.
5. Ripetere le fasi da 2 a 4 per l'altro componente interno sull'altro lato del telaio.

Aggancio delle staffe EIA del binario

A questo punto è stato rimosso il componente interno dal gruppo a scorrimento.
I componenti esterni e intermedi includono il gruppo a scorrimento. Si noti la posizione delle staffe in Figura 1.

Nota: I fori di montaggio nei binari verticali del rack sono spaziati di regola con una sequenza di 5/8 x 5/8 x 1/2 pollici. Eseguire le fasi nelle seguenti sezioni con attenzione; le staffe devono essere montate con precisione in modo da garantire lo spazio per installare un successivo server nel rack.

Agganciare la staffa anteriore

Per collegare la staffa anteriore al gruppo a scorrimento,procedere nel modo seguente:

1. Rimuovere dal kit due viti lunghe a testa piatta da #8-32 x 1/2, due rondelle e due dadi di bloccaggio.
2. Estrarre il componente intermedio dal componente esterno in modo che il foro sul lato anteriore del componente esterno sia visibile attraverso un foro rettangolare nel componente intermedio. L'elemento B in Figura 5 mostra la direzione verso cui è necessario estrarre il componente intermedio.

La Figura 4 mostra come è orientata la staffa FL/RR e come si estrae il gruppo dei binari a scorrimento.
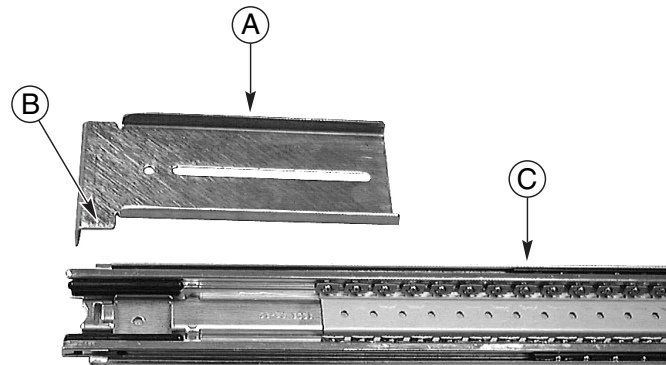
Figura 4 Orientamento della staffa FL/RR

A. Staffa anteriore sinistra	La staffa anteriore sinistra è etichettata come FL/RR.
B. Linguetta inferiore	Viene mostrato l'orientamento corretto della linguetta inferiore della chiusura di sicurezza.
C. Gruppo a scorrimento esteso	Il componente intermedio viene esteso in modo che il foro rettangolare nel foro della vite nel componente esterno sia centrato nel foro rettangolare del componente intermedio.

3. Mettere una delle staffe etichettate FL/RR nella parte esterna del componente esterno. La linguetta inferiore della staffa deve essere orientata correttamente. L'elemento B in Figura 4 mostra l'orientamento corretto della staffa.
4. Mettere una vite nei fori dall'interno del componente intermedio e stringere con una rondella e un dado di blocco. L'allineamento corretto della vite, della rondella, del dado di bloccaggio, della staffa e del gruppo a scorrimento viene mostrato in Figura 5.
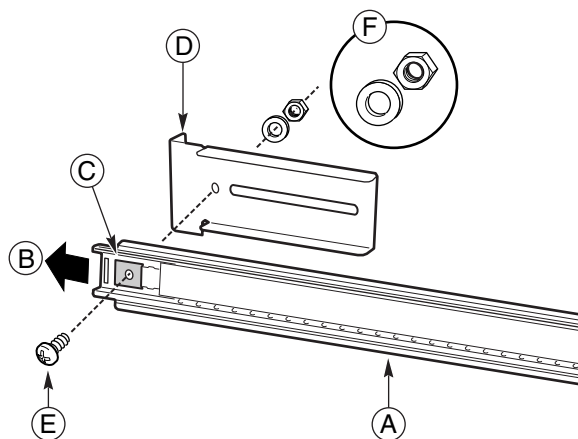
Figura 5 Allineamento corretto della vite, della rondella, del dado, della staffa e del gruppo a scorrimento (FL/RR)

A. Gruppo a scorrimento esteso su binari	Il gruppo a scorrimento su binari viene esteso in modo che il foro della vite nel componente esterno sia centrato nel foro rettangolare del componente intermedio.
B. Direzione di estensione	Il componente intermedio è esteso in questa direzione.
C. Foro rettangolare	Il foro della vite è centrato nel foro rettangolare del componente intermedio.
D. Staffa anteriore sinistra	La staffa anteriore sinistra è etichettata FL/RR.
E. Vite	La vite assicura la staffa al gruppo a scorrimento interno.

F. Rondella e dado autobloccante	Vengono mostrati l'orientamento della rondella e del dado.

Attenzione: Prima di continuare, assicurarsi che la vite che collega la staffa anteriore sia stretta in modo sicuro. Se non lo fosse, è possibile che il rack non sia in grado di sostenere il peso del server.

5. Fare scorrere il componente intermedio indietro e sopra la vite che si è appena stretta. Se il componente intermedio non può scorrere sopra la vite, assicurarsi che le dimensioni della vite siano corrette.
6. Ripetere i punti 2 fino a 5 per l'altro gruppo a scorrimento.

Allegare la staffa posteriore

Per collegare la staffa posteriore al gruppo a scorrimento, seguire questi passi:

1. Rimuovere quattro viti #8-32 x 1/2 a testa piatta, quattro rondelle e quattro dadi autobloccanti dall'equipaggiamento.
2. Estendere il componente intermedio dal componente esterno in modo da avere accesso completo alla parte posteriore del componente esterno. L'elemento B in Figura 7 mostra la direzione in cui è necessario estendere il componente intermedio. Sul lato destro del gruppo a scorrimento, notare che i tre fori delle viti nel componente esterno sono accessibili.
3. Mettere una delle staffe etichettate FR/RL sull'esterno del componente esterno. La linguetta inferiore della staffa deve essere orientata correttamente. L'elemento B in Figura 6 mostra l'orientamento corretto.

La Figura 6 mostra come la staffa FR/RL è orientata e come il gruppo a scorrimento su binari sia esteso.
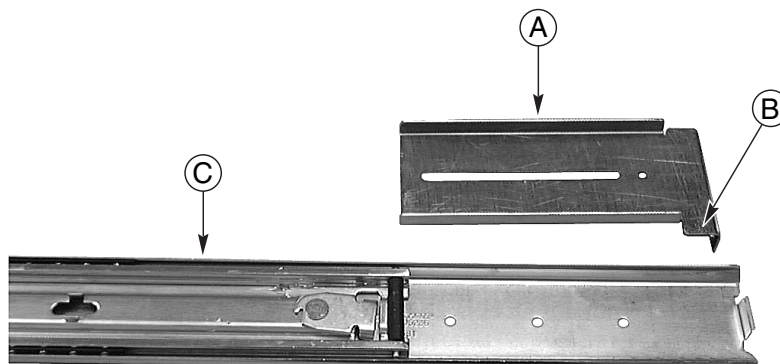
Figura 6 Orientamento della staffa FR/RL

A. Staffa sinistra posteriore	La staffa anteriore sinistra è etichettata FR/RL.
B. Linguetta inferiore	Viene mostrato l'orientamento corretto della linguetta inferiore della chiusura di sicurezza della staffa.
C. Gruppo a scorrimento esteso	Il componente intermedio è esteso in modo che i tre fori delle viti sul componente esterno siano accessibili.

4. Allineare l'alloggiamento nella staffa con i tre fori nel componente esterno in modo che tutti i tre fori nel componente esterno siano visibili attraverso l'alloggiamento nella staffa.
5. Mettere le viti nei due fori anteriori da dentro il componente esterno e avvitare in modo non stretto con una rondella e un dado autobloccante. L'allineamento corretto della vite, della rondella, del dado autobloccante, della staffa e del gruppo a scorrimento viene mostrato in Figura 7.
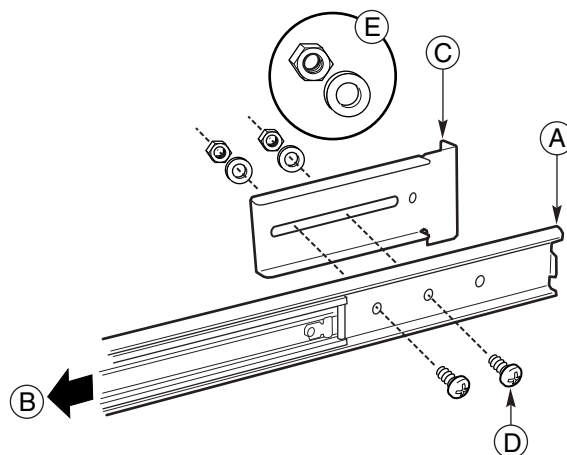
Figura 7 Allineamento corretto di vite, rondella, dado, staffa e gruppo a scorrimento (FR/RL)

A. Gruppo a scorrimento esteso su binari	Il gruppo a scorrimento esteso su binari viene esteso in modo che ci sia accesso completo alla parte posteriore del componente esterno.
B. Direzione di estensione	Il componente intermedio è esteso in questa direzione.
C. Staffa posteriore sinistra	La staffa posteriore sinistra è etichettata FR/RL.
D. Vite	Una delle due viti assicura la staffa al gruppo di scorrimento su binari.
E. Rondella e dado di bloccaggio	Viene mostrato l'orientamento corretto della rondella e del dado autobloccante per ogni vite.

6. Fare scorrere la staffa avanti e indietro. Assicurarsi che le viti siano allentate a sufficienza per permettere alla staffa di spostarsi liberamente.
7. Ripetere i punti da 2 a 6 per l'altro gruppo a scorrimento.

Attaccare il telaio del server al rack

Per collegare il gruppo a scorrimento al rack, seguire questi passi:

1. Prendere otto viti adatte (fornite dall'utente).
2. Selezionare i fori da usare sul rack.
3. Allineare i fori su una delle staffe anteriori con i fori selezionati sul rack.

Figura 8 mostra il gruppo a scorrimento allineato con i fori nel rack. I sei fori sono contrassegnati da "A".
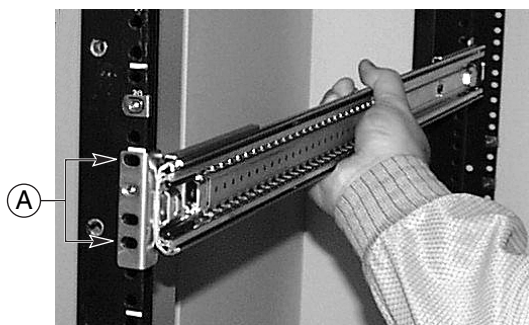
Figura 8 Gruppo a scorrimento allineato con i fori del rack

4. Come mostrato in Figura 8, inserire le due viti nei fori del rack e della staffa frontale. Stringere le viti per assicurare la parte anteriore gruppo a scorrimento del rack.
5. Adattare la staffa posteriore in modo che incontri la barra verticale posteriore del rack.
6. Inserire due viti nei fori della staffa posteriore del rack. Stringere le viti per assicurare la parte anteriore del gruppo a scorrimento al rack.
7. Stringere le due viti che assicurano il gruppo di scorrimento alla staffa posteriore.
8. Ripetere i punti da 2 a 7 per l'altro gruppo a scorrimento.

Posizionamento del telaio nel rack

Sollevare il telaio con un sistema meccanico in modo che i componenti interni sul server si allineino con il gruppo a scorrimento attaccato al rack. Spingere delicatamente l'unità nel rack. Assicurarsi che i componenti interni scorrano dolcemente lungo il gruppo a scorrimento nel rack.

Maniglie per l'installazione

Le maniglie si attaccano al telaio. Facoltativamente, è possibile anche montare le maniglie sul rack.

1. Assicurarsi di estrarre il telaio dal rack fino a quando la chiusura di sicurezza non si posiziona.
2. Come mostrato in Figura 9, allineare i fori superiori e inferiori delle maniglie con i fori superiori e inferiori del telaio.
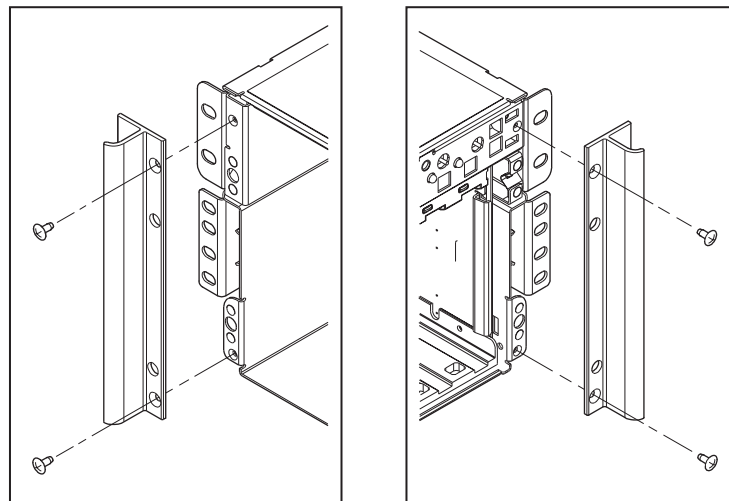
Figura 9 Maniglie allineate con il telaio

3. Mettere le viti nei fori superiori e inferiori sul bordo interno della maniglia. Stringere entrambe le viti per assicurare la maniglia al telaio.

4. Se si desidera assicurare la maniglia al rack, mettere le viti nei fori superiori e inferiori sul bordo esterno della maniglia. Stringere entrambe le viti.

Attaccare il pannello frontale al telaio

Il pannello frontale si attacca e protegge la parte frontale del server.

1. Assicurarsi di estrarre il telaio dal rack fino a quando la chiusura di sicurezza non si posiziona.
2. Posizionare il pannello frontale sopra la parte frontale del telaio. Il bordo del pannello dovrebbe allinearsi con i bordi anteriori del telaio. Le sfere sul retro del pannello si inseriscono nei fori nella parte frontale del server.
3. Spingere delicatamente il pannello frontale nel telaio. Il pannello frontale si posiziona.

Rimozione del server dal rack

Per rimuovere il server dal rack, seguire questi passi:

1. Estrarre il server fino a quando i blocchi di sicurezza su ogni lato non si posizionano.
2. Assicurarsi di porre l’unità meccanica di sollevamento direttamente sotto il server.
3. Rilasciare le chiusure di sicurezza su entrambi i lati e contemporaneamente tirare il telaio fuori dal gruppo a scorrimento.
4. Estrarre il paranco o altra unità meccanica di sollevamento insieme al telaio.